

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
9. September 2005 (09.09.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/082758 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B65H 55/04**

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP2005/002024**

(22) Internationales Anmeldedatum:
25. Februar 2005 (25.02.2005)

(25) Einreichungssprache: **Deutsch**

(26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**

(30) Angaben zur Priorität:
10 2004 010 824.2
27. Februar 2004 (27.02.2004) **DE**

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **MASCHINENFABRIK RIETER AG [CH/CH]**;
Klosterstrasse 20, CH-8406 Winterthur (CH).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **STAHLLECKER, Gerd**
[DE/DE]; Auf der Ebene 30, 73054 Eislingen/Filz (DE).

SCHÄFFLER, Gernot [DE/DE]; Narzissenweg 4, 73116
Wäschenbeuren (DE). **RIETHMÜLLER, Christoph**
[DE/DE]; Balingen Strasse 16, 71229 Leonberg (DE).

(74) Anwalt: **RUFF, WILHELM, BEIER, DAUSTER &
PARTNER**; Kronenstr. 30, 70174 Stuttgart (DE).

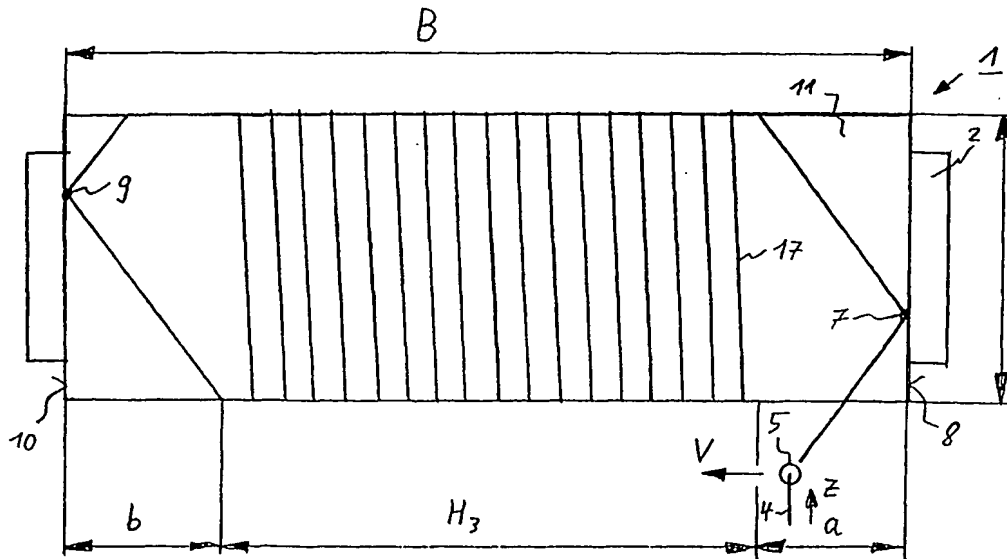
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ,
TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA,
ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: **CROSSWOUND BOBBIN AND ASSOCIATED PRODUCTION METHOD**

(54) Bezeichnung: **KREUZWICKELSPULE UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG**



(57) Abstract: The invention relates to an overhead unwinding crosswound bobbin (1) and to an associated production method, in which the thickness of the finished crosswound bobbin (1) is increased and the sequence of operations in further processing is optimised. To achieve this, in one embodiment the yarn is wound in parallel convolutions (17) that are a distance apart. In another embodiment, the yarn (4) is wound onto a bobbin with a small diameter (D) at a more acute inclination angle than for a bobbin with a larger diameter (D). In addition, a traversing stroke (H) that is reduced in relation to the bobbin width (B) is displaced along the bobbin width (B).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/082758 A1



GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Eine über Kopf abziehbare Kreuzwickelspule (1) und ein Verfahren zu ihrer Herstellung sind derart gestaltet, dass die Dichte der fertigen Kreuzwickelspule (1) erhöht und das Ablaufverhalten bei der Weiterverarbeitung optimiert ist. Hierzu werden bei einer Variante in Abständen Parallelwindungen (17) eingebracht. Bei einer anderen Variante wird das Garn (4) bei kleinem Spulendurchmesser (D) mit kleinerem Steigungswinkel aufgewickelt als bei größerem Durchmesser (D). Außerdem wird ein im Vergleich zur Spulenbreite (B) verkleinerter Changierhub (H) entlang der Spulenbreite (B) verlagert.